

(2)

④日本特許庁 (JP) ①特許出願公開
 ⑥公開特許公報 (A) 平1-228861

⑤Int.Cl. 4 ⑥出願登録番号 ⑦特許登録番号
 B 41 J 3/04 103 H-7513-2C H-7513-2C
 ⑧明る者 下田 卓二 神奈川県川崎市高津区下青毛770番地 キヤノン株式会社
 ⑨明る者 棚 口 芳之 神奈川県川崎市高津区下青毛770番地 キヤノン株式会社
 ⑩明る者 山本 真由美 神奈川県川崎市高津区下青毛770番地 キヤノン株式会社
 ⑪出願人 キヤノン株式会社 東京都大田区下丸子3丁目38番2号
 ⑫代理人 福澤 久夫

【特許請求の範囲】

画像情報を応じて複数のオリフィスから記録液滴を吐出して複数媒体上に画像を形成するインクジェット記録装置の記録ヘッド作成方法において、互いに連通するオリフィス部、圧力室部およびインク流路部の複数部と、前記インク流路部と連通する共通液室部と、これらを囲む接替材流入部が一側面に形成された基板の該一側面に天板を、該天板の外側面に電気機械装置を夫々接着した後、前述基板および天板のオリフィス部と直角にかかる側面をオリフィス部に達するまで切削することを特徴としたインクジェット記録装置における記録ヘッド作成方法。

【インクジェット記録ヘッド作成 素材 制約 接着剤 基板 天板 接替材 スピンコート 貼合 電気機械装置 素子 圧力室部 対応 オリフィス部 直角 録部 切削 露出 接替部 流入部】

(5)【要約】

(目的)接替材流入部が一側面に形成された基板の一側面に天板を、天板の外側面に電気機械装置を夫々接着した後、基板および天板のオリフィス部と直角に対向する側面をオリフィス部に達するまで切削することにより、基板と天板を均一に隙間無く接着すると共に基板と天板に対する素材上の制約を無くせらるようにする。

(構成)基板1.1と天板1.2並びに天板1.2と電気機械装置素子1.3を夫々接替部で接着する。基板1.1と天板1.2面では基板1.1の上面の形状が複数部なので、天板1.2の下面に接替部2.0をスピンドルにより導く、均一に露布した後、両者を貼合せらる。また、電気機械装置素子1.3は、基板1.1に形成した圧力室部1.5と対応する位置に貼合せらる。この貼合せは、基板1.1と天板1.2を軸部Aまで、即ちオリフィス部1.4と直角にに対する接替部をオリフィス部1.4に達するまで、切削または研磨により切削して、オリフィス部1.4を露出させる。天板1.2の周縁部の接替部2.0の盛上りが、基板1.1周縁部の接替部流入部1.8で吸收できる。

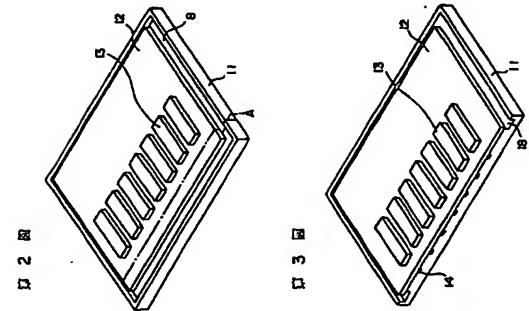
卷四十一-228861(3)

1681-228861 (4)

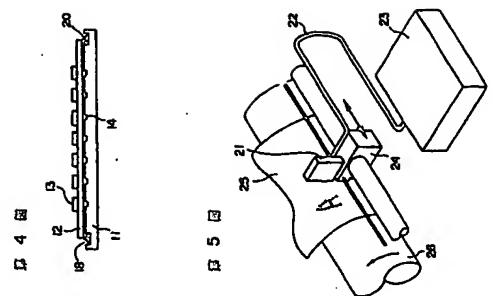
11. 31-32日、12. 32-33日、13. 33-34日、14. 34-35日、
15日、16. 36-37日、16. 36-37日、17. 37-38日、18. 38-39日、19. 39-40日。

6

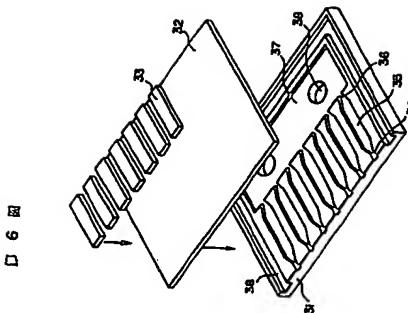
5



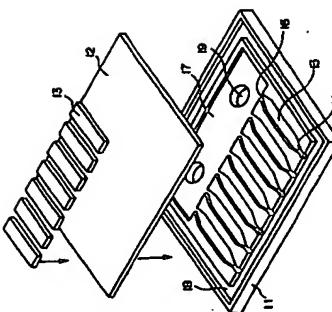
8
9
10



四



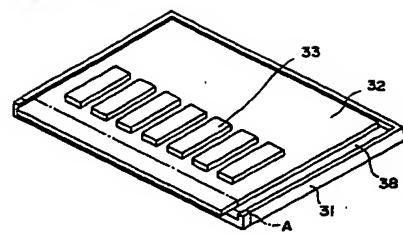
6



10

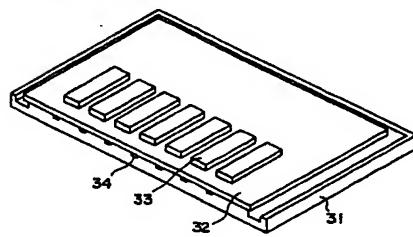
501

第 7 図



-585-

第 8 図



(1)

特許第1144661(6)

昭54-1228861